



Комплект для изготовления опок для литья бюгельных протезов

ОПОКА БЮГЕЛЬ 1.0 ВЕРСИЯ



Этикетка
АВЕ 503.020.000 ЭТ

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации

Исправления не допускаются

ОПОКА БЮГЕЛЬ 1.0 ВЕРСИЯ	
Заводской номер	
Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	
Дата выпуска	
Дата продажи _____	Продавец _____

Если поле даты продажи не заполнено или исправлено, то гарантия исчисляется с даты выпуска.

Изготовитель:

ООО "ВЕГА-ПРО"

Юр. адрес: 620146, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург,
Екатеринбург, Фурманова 127, пом. 1,
тел.: +73433111121

Адрес производства: 620902, Екатеринбург, Николы Тесла, стр.4
бесплатный звонок по РФ:
Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ

www.averon.ru

feedback@averon.ru

88007001220
88007001102

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ, ХАРАКТЕРИСТИКИ

Комплект ОПОКА БЮГЕЛЬ 1.0 ВЕРСИЯ - для изготовления литейных форм, совмещающих в себе тигель и опоку при использовании УЛК ВЕРСИЯ в технологии литья бюгельных протезов на огнеупорной модели.

2 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- | | |
|--|------|
| 1 - Кольцо бюгельное Ø 85мм, высота 53мм | 1 шт |
| 2 - Кольцо тигельное, высота 42мм | 1 шт |
| 3 - Тигельный конус | 1 шт |
| 4 - Основание | 1 шт |
| 5 - Сверло Ø 2,3мм с ручкой | 1 шт |



3 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- Залейте воском отверстие в основании (4).
- Приклейте в нескольких точках воском по центру основания (4) огнеупорную модель с установленной литниковой системой.
- Установите на основание (4) бюгельное кольцо (1) – рис.2, затем - тигельное кольцо (2) внутренней канавкой вверх.
- Проверьте положение выхода литников в кольце (2) – рис.3: он должен находиться по центру отверстия и по высоте немного заходить в отверстие кольца (2).
- Снимите кольцо (2), при необходимости откорректируйте литники.
- Разогрейте торец литника электрошпателем и быстро установите кольцо (2) с тигельным конусом (3) – рис.4.
- Снимите кольцо (2) - штырек конуса (3) обозначит на воске избыток высоты литника – рис.5, которую обязательно удалите.
- Установите кольцо (2) и залейте форму паковкой, не доходя примерно 2 см до верхнего края.
- Вставьте конус (3), протрите вазелином для облегчения разборки формы. Излишки паковки выйдут через отверстия в конусе (3).

Рекомендация: уплотните паковку давлением, используя, например, аппарат для уплотнения опок давлением ПРЕСС 3.0 ОПОКА.

- После застывания паковочной массы снимите конус (3), провернув его относительно кольца (2). Снимите основание (4) и кольца (1) и (2).
- Сверлом (5) вручную пройти отверстие, сформированное конусом (3) для удаления тонкой перегородки из паковочной массы. На сверле должны остаться следы воска литника.
- Литейная форма готова к постановке в муфельную печь.

Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5